

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

THIS PAGE BLANK (USPTO)

①⑫

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

②① Anmeldenummer: 87810534.5

⑤① Int. Cl. 4: **B 32 B 5/28**
B 60 R 13/08

②② Anmeldetag: 16.09.87

③⑩ Priorität: 26.09.86 CH 3867/86

④③ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
30.03.88 Patentblatt 88/13

⑧④ Benannte Vertragsstaaten:
AT BE DE ES FR GB IT SE

⑦① Anmelder: **MATEC HOLDING AG**
Tollwiesstrasse 36
CH-8700 Küsnacht (CH)

⑦② Erfinder: **Lucca, Eusebio**
Corso Gastaldi 43
I-13100 Vercelli (IT)

Rohrer, Paul
Feldstrasse 50
CH-8704 Herrliberg (CH)

⑦④ Vertreter: **Seifert, Helmut E.**
RITSCHER & SEIFERT Patentanwälte Auf der Mauer 4
CH-8001 Zürich (CH)

⑤④ **Lärmminderndes Bauelement.**

⑤⑦ Das Bauelement enthält eine erste schallabsorbierende und wärmeisolierende Schicht (21) und eine zweite schalldämmende, formhaltende Trägerschicht (23). Vorzugsweise besteht die erste Schicht aus einer thermoverformten Fasermatte oder einem mindestens teilweise offenzelligen Schaum und die zweite Schicht aus einem steifen, thermoverformten synthetischen Material, beispielsweise einem mit Glasfasern verstärkten Kunststoffmaterial. Auf der Aussenseite der ersten Schicht kann eine poröse oder mikroporöse Dekorschicht (22) und auf der Aussenseite der Trägerschicht ein thermoverformter Teppich (24) aufgebracht sein. Zwischen die beiden Schichten kann eine heissiegelfähige Klebstoffschicht (27) eingelegt werden, die die Bindung zwischen den beiden Schichten erhöht.

Das Bauelement kann wegen der formhaltenden Trägerschicht als Schallschirm ohne Tragrahmen oder als schalldämmendes Karosserieteil ohne tragende Fläche verwendet werden, was ermöglicht, das Gewicht der Gesamtkonstruktion zu senken, die Montage zu vereinfachen und zu verbilligen.

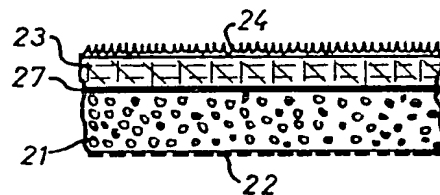


Fig. 2

Beschreibung

Lärmminderndes Bauelement

Die vorliegende Erfindung betrifft ein lärmminderndes Bauelement sowie ein Verfahren zu dessen Herstellung.

Bauelemente, die zur passiven Lärmbekämpfung durch Schallabsorption oder Schalldämmung vorgesehen sind, sind in vielen Ausführungsformen bekannt. Eine erste Gruppe dieser Bauelemente sind Schallschirme, die gewöhnlich aus einem Fasermaterial oder offenzelligem Schaum bestehen und in einem Halterahmen in grossen Räumen aufgehängt werden. Eine zweite Gruppe umfasst alle Arten von Verkapselungen für Lärmquellen und Verkleidungen für Innenräume, die ebenfalls überwiegend aus Fasermaterial oder offenzelligem Schaum bestehen und als Beschichtung auf eine tragende Fläche aufgetragen oder als plattenförmige Schicht an einer tragenden Fläche befestigt sind.

Die Schallschirme sind in der Mehrzahl ebene oder nur schwach gekrümmte Gebilde, deren Ober- bzw. Aussenflächen nicht zusätzlich bearbeitet sind, und die Verkapselungen können einfacherweise aus solchen Gebilden zusammengesetzt werden. Im Unterschied dazu weisen Verkleidungen für Innenräume auf ihrer sichtbaren Aussenseite fast immer eine Dekorschicht auf, und die Verkleidung für Fahrzeugkabinen und insbesondere für Automobile können darüber hinaus auf der zum ganzflächigen Anlegen an die tragende Fläche der Karosserie vorgesehenen Oberfläche reliefartig verformt sein.

Ein Ausführungsbeispiel einer schallabsorbierenden und dekorativen Innenverkleidung für eine Fahrzeugkarosserie ist in der US-Patentschrift 4'131'664 gezeigt. Diese Verkleidung besteht aus zwei Fasermatten mit einer dazwischenliegenden, luftdichten Folie, wovon die eine Fasermatte verdichtet ist und vorzugsweise eine zum ganzflächigen Anlegen an die zu verkleidende Wand geeignete, reliefartig verformte Aussenseite aufweist, während auf der unverformten Aussenseite der nicht verdichteten Matte eine Dekorschicht angeordnet sein kann. Zur Herstellung dieser Verkleidung werden die beiden Fasermatten, zwischen deren Fasern ein feinkörniges Bindemittel eingelagert ist, mitsamt der dazwischenliegenden Folie in eine heizbare Form eingebracht. Nach dem Schliessen der Form wird durch Kanäle in der einen Formhälfte Druckluft in das Formnest eingeleitet, welche Druckluft durch die eine Matte auf die luftdichte Folie wirkt und diese mitsamt der anderen Matte gegen die reliefartig ausgebildete Innenwand der anderen Formhälfte drückt. Nach dem Aushärten des Bindemittels kann die Verkleidung mit einer unverdichteten und einer verdichteten und auf ihrer Aussenseite reliefartig ausgeformten Schicht aus der Form entnommen werden.

Keines der bisher bekannten schallabsorbierenden Bauelemente ist formhaltend oder selbsttragend und kann ohne einen Tragrahmen oder eine ganzflächig haltende Auflage bzw. Rückwand verwendet werden.

Der vorliegenden Erfindung lag darum die Aufga-

be zugrunde, ein lärmminderndes, dekoratives Bauelement zu schaffen, das ohne Tragrahmen oder Haltewand seine Funktion erfüllt.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäss mit einem Bauelement gelöst, das mindestens eine erste schallabsorbierende und wärmeisolierende Schicht und eine zweite schalldämmende formhaltende Trägerschicht aufweist, welche beiden Schichten mit ihren benachbarten Oberflächen mindestens beziehungsweise miteinander verbunden sind.

Das erfindungsgemässe Bauelement kann wegen der formhaltenden Trägerschicht als Schallschirm ohne Tragrahmen verwendet werden und weist auch genügend Druck-, Biege- und Knickfestigkeit auf, um als schallabsorbierendes und -dämmendes Karosserieteil ohne tragende Fläche verwendet zu werden, beispielsweise in einer modernen Kunststoffkarosserie für Kraftfahrzeuge, als Motorabdeckung im LKW, zur Maschineneinkapselung etc. Dadurch können das Gewicht der Gesamtkonstruktion beträchtlich gesenkt und die Montage bedeutend vereinfacht und verbilligt werden.

Bei einem bevorzugten Verfahren zum Herstellen des erfindungsgemässen Bauelements in einer heiz- und kühlbaren, zweiteiligen Formpresse und in einem Arbeitsgang wird ein aus mindestens zwei Schichten bestehender Stapel in die offene Formpresse eingelegt, beim Schliessen der Formpresse verdichtet und durch Einleiten von Druckgas in das Formnest und im Bereich der ersten Schicht die zweite Schicht gegen die benachbarte Formwand gedrückt und die beiden Schichten durch Wärmezufuhr und/oder -ableitung durch die Formteile verfestigt und dauerhaft miteinander verbunden.

Um die Verbindung der beiden Schichten zu verbessern wird bei einer bevorzugten Ausführungsart dieses Verfahrens zwischen die beiden Schichten ein heissiegelfähiges Material eingelegt.

Nachfolgend werden einige Ausführungsbeispiele des erfindungsgemässen Bauteils und das bevorzugte Verfahren zu deren Herstellung mit Hilfe der Figuren beschrieben. Es zeigen:

Fig. 1 den Schnitt durch einen Teil eines einfachen zweischichtigen Bauelements,

Fig. 2 den Schnitt durch einen Teil eines mehrschichtigen Bauelements.

Fig. 3 den vertikalen Schnitt durch eine Ausführungsform, die als integrale LKW-Motorhaube vorgesehen ist und

Fig. 4 die perspektivische Ansicht einer Ausführungsform, die als Trennwand zwischen Motorraum und Wasserkasten eines PKW eingebaut ist.

Die Dicken der verschiedenen Schichten der in den Figuren gezeigten Bauelementeile sind der deutlicheren Darstellung wegen nicht massstäblich gezeichnet.

Der in Fig. 1 schematisch und im Schnitt gezeigte Teil einer einfachen Ausführungsform des erfindungsgemässen Bauelements ist schwach gewölbt und enthält nur zwei Schichten, eine Polsterschicht

11 und eine Trägerschicht 12. Die Aussenfläche der Trägerschicht 12 weist zwei Einsenkungen 13, 14 auf, die zum verschiebungsfreien Anlegen des Bauelements an einer strukturierten Fläche oder zum versenkten Einbau von Halteelementen vorgesehen sind. Die schallabsorbierende und wärmeisolierende Polsterschicht besteht aus einer porösen Fasermatte aus natürlichen Fasern, die an den Ueberkreuzungen und Berührungsstellen mit einem eingestreuten, feinkörnigen Thermoplast verbunden sind. Die schalldämmende, formhaltende Trägerschicht ist eine massive Platte aus einem thermoformbaren Kunststoffmaterial. Beide Schichten wurden während dem noch zu beschreibenden Herstellverfahren in einer heizbaren Formpresse bei erhöhter Temperatur durch Erweichen des Materials der Schichten mindestens im Bereich der sich berührenden Flächen mindestens teilweise miteinander verbunden. Zum Verbessern dieser Verbindung kann wahlweise auch eine heissriegelfähige Folie (15) zwischen den Schichten angeordnet sein.

Die Fig. 2 zeigt ebenfalls schematisch den Schnitt durch einen Teil einer perfektionierten Ausführungsform des erfindungsgemässen Bauelements. Bei dieser Ausführungsform ist die Aussenfläche der Polsterschicht 21 mit einer Dekorschicht 22 abgedeckt und die Trägerschicht 23 auf der Aussenfläche mit einem Teppich 24 versehen. Zwischen der Polsterschicht und der Trägerschicht ist eine Klebschicht 27 eingelegt. Die schallabsorbierende und wärmedämmende Polsterschicht besteht aus einem thermoplastisch gebundenen Faservlies. Die Trägerschicht besteht aus einem mineralischen Füllstoff enthaltenden Polypropylen, mit welchem der Teppich fest verbunden ist. Die auf der Aussenseite der Polsterschicht aufgeschmolzene Dekorschicht ist ein mikroporöses, imprägniertes Kunstfaservlies. Als Klebschicht zwischen der Polsterschicht und der Trägerschicht wird eine dünne, heissriegelfähige Folie verwendet.

Fig. 3 zeigt schematisch einen vertikalen Schnitt durch eine Ausführungsform, welche als integrale Motorhaube für einen LKW ausgebildet ist. Die der Geräuschquelle, d.h. dem Motor 30 zugekehrte Polsterschicht (31) ist aus offenzelligem Polyurethan-Schaum geformt und mittels eines Klebefilms (35) mit einer Trägerschicht verbunden. Die steife Trägerschicht besteht aus einer Lage glasfaserverstärktem duroplastischem Material (32) und einer Lage verdichtetem duroplastischem Mischfaservlies (34). Die erstgenannte, äussere Lage weist an ihrer Aussenseite eine dekorative Prägung (33) auf.

Fig. 4 zeigt schematisch den Einbau eines als steife Trennwand (41) verwendeten Bauelements, das anstelle einer Blechwand und einer schallabsorbierenden Verkleidung zwischen Motorraum und Wasserkasten eines Personenzuges verwendet wird. Bei dieser Verwendung ist die Polsterschicht motorseitig angeordnet und die Trägerschicht wasserkastenseitig. Die Polsterschicht ist als Faservlies ausgebildet und wasser-, öl- und benzinabweisend ausgerüstet. Die Trägerschicht besteht aus vulkanisiertem, synthetischem Kautschuk mit mineralischem Füllstoff, ist vollkommen wasserundurchlässig und wirkt schalldämmend.

Es versteht sich, dass die vier gezeigten und beschriebenen Ausführungsformen des erfindungsgemässen Bauelements auf vielerlei Weise modifiziert und an spezielle Anforderungen angepasst werden können. Beispielsweise sollte ein als Schallschirm zu verwendendes Bauelement, für das nur geringe mechanische Stabilität, aber eine gute Schallabsorption gefordert sind, eine relativ dünne Trägerschicht und eine vergleichsweise dicke Polsterschicht aufweisen. Umgekehrt sollte ein als tragendes Teil einer Fahrzeugkarosserie vorgesehenes Bauelement eine relativ dicke und gegebenenfalls auch mehrlagige Trägerschicht aufweisen, während die Dicke der Polsterschicht entsprechend der erforderlichen Schallabsorption zu bemessen ist. Bei praktisch erprobten Ausführungsformen des Bauelements beträgt die Dicke der Trägerschicht 1-10 mm, die der Polsterschicht 5-50 mm. Es versteht sich weiter, dass zwischen jede Schicht oder die einzelnen Lagen mehrlagiger Schichten als Klebstoff wirksame, heissriegelfähige Materialien eingelegt werden können und dass diese Materialien in Form eines feinkörnigen Pulvers eines Netzes oder einer Folie verwendet werden können.

Auch die für die schallabsorbierende und wärmeisolierende Polster- und die für die schalldämmende, formhaltende Trägerschicht verwendeten Werkstoffe können an spezielle Anforderungen angepasst oder entsprechend den geforderten Abmessungen bzw. der Anzahl der Schichten optimiert werden. So kann die Fasermatte, die vorzugsweise eine niedrige Dichte von 50-150 kg/m³ aufweist, aus natürlichen oder synthetischen Fasern oder einem Gemisch aus natürlichen und synthetischen Fasern bestehen. Als Bindemittel für die Fasern kann beispielsweise ein thermisch härtendes Phenolharz oder Harnstoff-Formaldehyd oder ein thermoplastisches Polyolefinharz verwendet werden. Besonders günstig sind halbpolymerisierte Phenolformaldehyd-Harze vom Novolac-Typ. Bei der Verwendung von Binfasern, die beim Erwärmen die Basisfasern aus höher schmelzendem Material an den Kreuzungs- oder Berührungsstellen miteinander verkleben oder -schmelzen, kann auch auf das Einstreuen eines weiteren Binders verzichtet werden. Der beschriebene Polyurethanschaum kann durch irgendeinen gasdurchlässigen, d.h. mindestens teilweise offenzelligen, thermoformbaren Kunststoffschäum mit einer typischen Dichte zwischen 20-100 kg/m³ ersetzt werden. Für die Trägerschicht kann eine massive Platte aus einem thermoplastischen oder einem duroplastischen Material verwendet werden. Thermoplastisches Material kann mit einem mineralischen Füllstoff bis zu Dichten von beispielsweise 1,5 bis 2,5 kg/dm³ versetzt werden. Um die mechanische Festigkeit der Trägerschicht zu erhöhen, kann ausser dem bereits genannten mit 5 bis 40 G% Glasfasern verstärkten duroplastischen Material (SMC) auf der Basis ungesättigter Polyester, Epoxid usw. auch ein mit eingelegten Glasfasern verstärktes thermoplastisches Material (GMT), beispielsweise Polyolefin, Polyamid, Polyester usw., verwendet werden. Schliesslich ist auch vulkanisierbarer Gummi als Trägerschicht geeignet.

Das erfindungsgemässe Bauelement wird vor-

zugsweise in einem Einschnitt-Formpressverfahren hergestellt. Dazu wird eine zweiteilige Formpresse verwendet, deren beide Teile heiz- und kühlbar sind. Der eine Teil der Formpresse kann reliefartig ausgebildet sein und mindestens der andere Teil weist mehrere Kanäle auf, um Druckluft in das Formnest einzuleiten. Ein Formteil ist mit Schneidklingen bestückt, die beim Schliessen der Form überstehende Partien des in die Form gelegten Materials abschneiden.

Bei der Ausführung des Herstellverfahrens werden zuerst ausserhalb der Form die für das Bauelement vorgesehenen Schichten und/oder Lagen und/oder Folien zu einem Stapel aufeinandergelegt. Der Stapel wird dann in die Form eingelegt, wobei die gasdurchlässige Polsterschicht dem Formteil, der die Kanäle aufweist, und die massive Trägerschicht dem wahlweise reliefartig ausgebildeten Formteil benachbart angeordnet werden. Beim nachfolgenden Schliessen der Form werden seitlich überstehende Ränder des Stapels oder einzelner Schichten des Stapels abgeschnitten und wird die elastische Polsterschicht gegen die rigide Trägerschicht gepresst und dabei verdichtet. Anschliessend werden die beiden Formteile auf eine Temperatur erwärmt, bei der das Material der Trägerschicht erweicht, und es wird Druckluft in das Formnest eingeleitet, die durch die Polsterschicht auf die Trägerschicht einwirkt und die letztere gegen den benachbarten Formteil presst, wobei sich die verdichtete Polsterschicht entsprechend entspannt. Sobald die Verformung der Trägerschicht beendet ist und die andere Schicht bzw. anderen Schichten ausreichend erwärmt sind, um mindestens an den benachbarten Oberflächen zu verkleben, werden die Formteile gekühlt und nach dem Erhärten der einzelnen Schichten die Form geöffnet und das fertige Bauelement entnommen.

Bei richtiger Wahl der verwendeten Materialien und Bearbeitung der Forminnenflächen ist ein Nacharbeiten der Oberflächen und des Rands des Bauelements nicht erforderlich.

Eine Variante des beschriebenen Herstellverfahrens ist das Einlegen eines vorgängig erwärmten Stapels mit erweichten und mindestens teilweise verklebten Schichten in die vorgewärmte Form, die nach dem Schliessen und Verformen der Schichten gekühlt wird, um das formgepresste Bauelement zu verfestigen.

Es wird angenommen, dass das Einstellen der veränderlichen Parameter des Herstellverfahrens, insbesondere der Erwärmungstemperatur, der Ausformzeit und des Drucks der Druckluft, in Abhängigkeit von der Anzahl, den Abmessungen und der Anordnung der einzelnen Schichten sowie von dem für diese Schichten verwendeten Material, im Bereich fachmännischen Könnens liegt. Typische Werte sind etwa 150°-200° Erwärmungstemperatur, 1-5 min Ausformzeit und ein Luftdruck zwischen 1,5 bis 20 bar und vorzugsweise zwischen 3 bis 12 bar.

Es versteht sich auch, dass der der Trägerschicht benachbarte Formteil vorzugsweise Kanäle aufweist, durch die die eingeschlossene Luft beim Andrücken der Trägerschicht entweichen kann. Weiter ist es möglich, dass ein Teil der Kanäle in dem

der Polsterschicht benachbarten Formteil als Luftabzugskanäle verwendet wird, welche Abzugskanäle an eine Leitung mit einstellbarem Strömungswiderstand angeschlossen sind, was das Einstellen des Arbeitsdrucks bei kontinuierlich durch das Formnetz strömender Druckluft ermöglicht. Schliesslich ist es auch möglich, auf die Einleitung von Druckluft in das Formnest zu verzichten und statt dessen in der porösen Polsterschicht oder auch der Trägerschicht eine Substanz zu verteilen, die sich bei der Arbeitstemperatur verdampft, reagiert oder sich zersetzt und dabei ausreichend Gas freisetzt, um den erforderlichen Druck im Formnest aufzubauen.

Patentansprüche

1. Lärm minderndes Bauelement, gekennzeichnet durch mindestens eine erste schallabsorbierende und wärmeisolierende Schicht (11) und eine zweite schalldämmende, formhaltende Trägerschicht (12), welche beiden Schichten mit ihren benachbarten Oberflächen mindestens bereichsweise miteinander verbunden sind.

2. Bauelement nach Anspruch 1, weiter gekennzeichnet durch eine zwischen der ersten und der zweiten Schicht (11 bzw. 12) angeordnete, heissiegelfähige Klebstoffschicht (15).

3. Bauelement nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Schicht (11) eine thermoverformte Fasermatte oder ein mindestens teilweise offenzelliger Schaum ist und die zweite Schicht (12) aus einem steifen, undurchlässigen, thermoverformten, synthetischen Material besteht.

4. Bauelement nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Schicht (12) ein mit Glasfasern verstärktes Kunststoffmaterial ist.

5. Bauelement nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Schicht (11) eine mindestens teilweise mit thermoplastischem Bindemittel in Faser- oder Pulverform gebundene Synthese- und/oder Naturfasermatte ist und die zweite Schicht (12) aus einem mit Glasfasern und vorzugsweise Endlosglasfasern verstärkten Thermoplasten, bei spielsweise auf der Basis von Polypropylen, Polyamid oder Polyester besteht.

6. Bauelement nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Schicht (12) aus einem thermoplastischen Material und einem mineralischen Füllstoff besteht und eine Dichte zwischen 1,5 bis 2,5 kg/l aufweist.

7. Bauelement nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass auf der Aussenseite der ersten Schicht (21) eine poröse oder mikroporöse Dekorschicht (22) angeordnet und fest mit dieser verbunden ist.

8. Bauelement nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Schicht (12) auf ihrer Aussenseite Ausnehmungen (13, 14)

aufweist.

9. Bauelement nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Schicht (23) eine als thermoverformter Teppich ausgebildete Dekorschicht (24) aufweist.

10. Bauelement nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Schicht (12) ein duroplastisches, vernetztes Material enthält.

11. Bauelement nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass das mit Glasfasern verstärkte Material der zweiten Schicht (12) ein ausgehärteter sheet moulding compound (SMC), vorzugsweise auf der Basis eines ungesättigten Polyester, Epoxy oder dergleichen ist.

12. Bauelement nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Schicht (32, 34) mindestens eine Lage eines gebundenen Fasermaterials (34) enthält.

13. Bauelement nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Schicht (12) aus vulkanisiertem Gummi besteht.

14. Bauelement nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Fasermatte der ersten Schicht (11) aus synthetischen und/oder natürlichen Fasern gebildet ist, die mit einem duroplastischen, vernetzten Binder, z.B. einem Phenolharz, Harnstoffharz, Melaminharz, Epoxidharz oder deren Mischung gebunden sind.

15. Bauelement nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Schicht (11) aus einem Polyurethanschaum besteht.

16. Einschnitt-Formpress-Verfahren zur Herstellen eines Bauelements gemäss dem Anspruch 1 in einer heiz- und kühlbaren, zweiteiligen Formpresse, dadurch gekennzeichnet, dass ein aus mindestens zwei Schichten bestehender Stapel in die offene Formpresse eingelegt, beim Schliessen der Formpresse verdichtet und durch Einleiten von Druckgas in das Formnest und im Bereich der ersten Schicht die zweite Schicht gegen die benachbarte Formwand gedrückt wird und dass durch Wärmezufuhr und/oder -ableitung durch die beiden Formteile die beiden Schichten verfestigt und dauerhaft miteinander verbunden werden.

17. Verfahren nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, dass die beiden Schichten thermoplastisch sind und vor dem Einlegen in die Formpresse bis zum plastischen Zustand erwärmt werden und danach mindestens der der zweiten Schicht benachbarte Formteil gekühlt wird.

18. Verfahren nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, dass als Druckgas kalte oder heisse Druckluft verwendet wird, die durch einen Formteil eingeleitet und gegen einen einstellbaren Gegendruck abgeblasen wird.

19. Verfahren nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, dass das Druckgas von einer der beiden Schichten abgegeben wird, vorzugsweise durch Einwirkung von Wärme und/oder eine chemische Reaktion.

20. Verfahren nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, dass als erste Schicht ein Ein-

oder Zweikomponenten-Material auf der Basis von Polyurethan verwendet wird.

21. Verfahren nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, dass das Druckgas einen Druck zwischen 1,5 bis 20 und vorzugsweise zwischen 3 bis 12 bar aufweist und durch mindestens eine Öffnung in einem Formteil eingeleitet wird.

22. Verfahren nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, dass zum Verbessern der Verbindung der beiden Schichten zwischen diese eine thermoformbare heissiegelfähige Folie mit einer Dicke zwischen 10 bis 300 µm eingelegt wird.

23. Verwendung des Bauelements nach Anspruch 1 als formstabile, lärmindernde Wand, Abschirmung oder Kapsel, vorzugsweise für ein Automobil.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

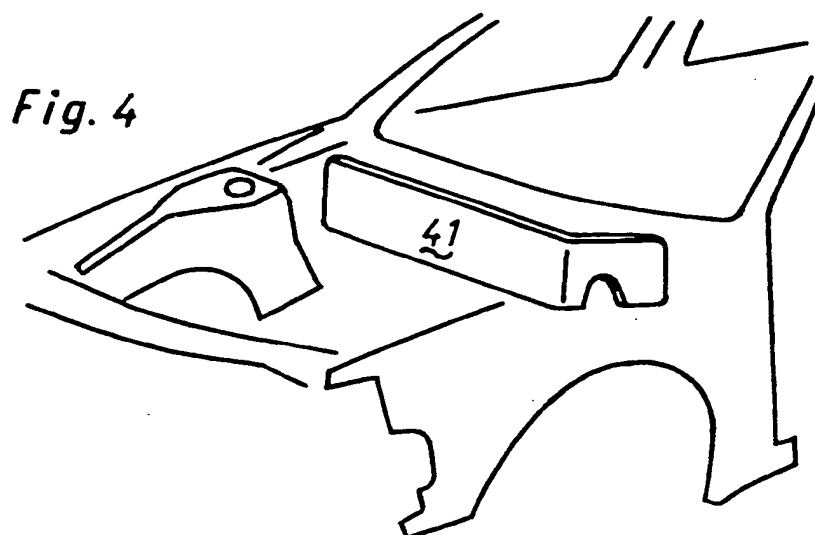
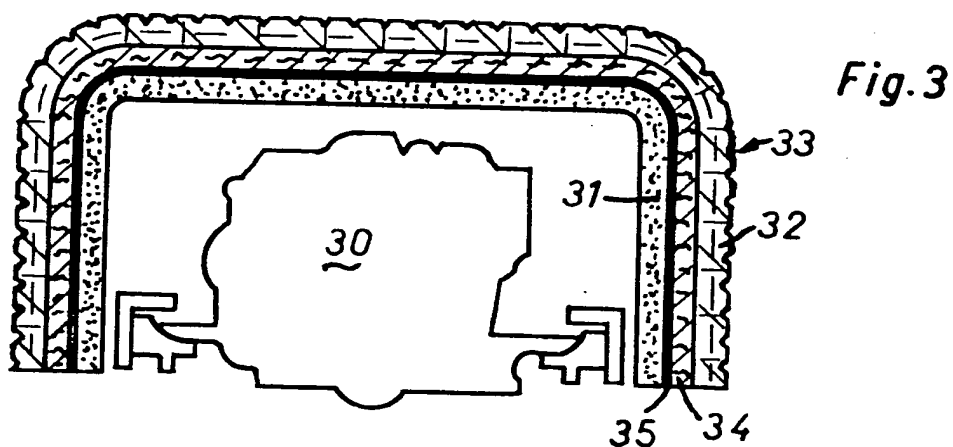
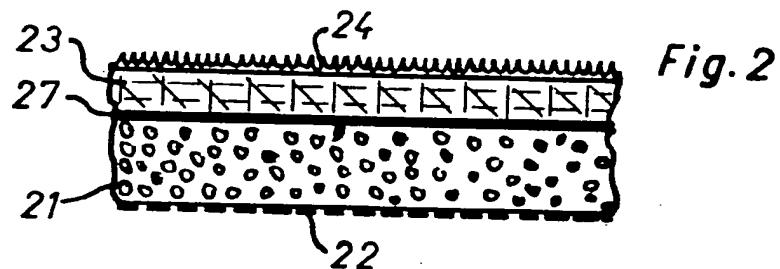
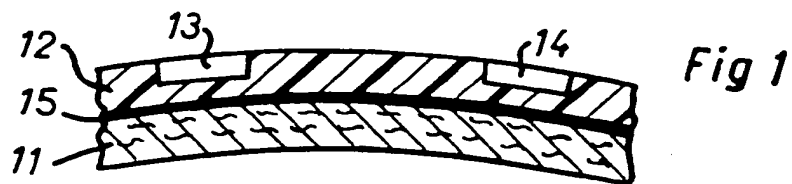
50

55

60

65

5





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 87 81 0534

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
D,X	US-A-4 131 664 (T.A. FLOWERS) * Ansprüche 1,9-12,17; Spalte 1, Zeile 63 - Spalte 8, Zeile 45; Spalte 9, Zeile 23 - Spalte 10, Zeile 42; Spalte 12, Zeilen 3-40; Figuren 1-6 *	1-5,7, 10-12, 14,16- 19,21- 23	B 32 B 5/28 B 60 R 13/08
A	US-A-4 056 161 (R.W. ALLEN, Jr.) * Ansprüche 1,3; Spalte 2, Zeile 29 - Spalte 5, Zeile 46; Figur 2 *	1,3,6, 15	
A	GB-A-2 096 943 (HUYCK CORP.) * Ansprüche 1,3,12,15,26,27; Seite 1, Zeilen 5-16; Seite 2, Zeile 8 - Seite 3, Zeile 55; Figur 1 *	1,3,4, 15,23	
A	DE-A-2 924 197 (DURA TUFTING) * Ansprüche 1-4,6; Seite 5, Absatz 2 - Seite 7, Absatz 5; Beispiel 1, Figur 1 *	1,3,4,9 ,12,23	
A	FR-A-2 126 995 (TEROSON WERKE) * Ansprüche 1,4-7; Seite 1, Zeile 1 - Seite 5, Zeile 8; Figur 1 *	1,3,6,8 ,16,23	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.4)
A	FR-A-2 383 782 (SEMPERIT) * Ansprüche 1-6; Seite 1, Zeile 16 - Seite 3, Zeile 11 *	1,3,13, 15,20, 23	B 32 B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 23-11-1987	Prüfer BLASBAND I.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPO FORM 1503 03.82 (P0403)

THIS PAGE BLANK (USPTO)